
CE414-350

Podręcznik użytkownika

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



Niżej podpisany producent:

SAINT - GOBAIN ABRASIVES S.A.
190, BD J.F. KENNEDY
L- 4930 BASCHARAGE

Deklaruje, że niniejszy produkt:

Przecinarka, kod:

CE414 230V

70184602671

CE414 230V AUS

70184602672

CE414 230V UK

70184602673

CE414 115V UK

70184602674

Jest zgodna z następującymi dyrektywami:

- „MASZYNOWA” 2006/42/WE
- „NISKONAPIĘCIOWA” 2014/35/UE
- „KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ” 2014/30/WE
- „EMISJI HAŁASU” 200/14/WE

i normami europejskimi:

- EN ISO 12100 : Bezpieczeństwo urządzeń
- EN 55014-1 : Kompatybilności elektromagnetycznej
- EN 55014-2/A1 : Kompatybilności elektromagnetycznej
- EN 61000-3-2 : Kompatybilności elektromagnetycznej
- EN 61000-3-3/A1/A2 : kompatybilności elektromagnetycznej
- EN 60745-1 : Narzędzia ręczne o napędzie elektrycznym
- EN 60745-2-22 : Narzędzia ręczne o napędzie elektrycznym

Dotyczy maszyn o numerze seryjnym: **1801XXXXX**.

Miejsce przechowywania dokumentów technicznych: Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. J. F. Kennedy
4930 BASCHARAGE, LUKSEMBURG

Niniejsza deklaracja zgodności traci ważność, gdy produkt jest przetwarzany lub modyfikowany bez uzgodnienia.

Bascharage, Luksemburg, 02.07.2018 r.

Francois Chianese, dyrektor wykonawczy

Spis treści

1	Informacje na temat niniejszego podręcznika	6
1.1	<i>Krajowe przepisy stosowane w podręczniku</i>	6
2	Ikony ostrzeżenia, instrukcji i uwagi	7
3	Przepisy bezpieczeństwa.....	9
3.1	<i>Prawidłowe użytkowanie</i>	9
3.2	<i>Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi</i>	9
3.3	<i>Zalecana odzież robocza / sprzęt ochrony osobistej (SOO)</i>	11
3.4	<i>W transporcie</i>	12
3.5	<i>Przed użyciem.....</i>	12
3.6	<i>Bezpieczeństwo elektryczne</i>	12
3.7	<i>Podczas pracy</i>	13
4	Opis i funkcje elektronarzędzia	14
4.1	<i>Dane techniczne</i>	14
4.2	<i>Oświadczenie dotyczące emisji drgań</i>	15
4.3	<i>Oświadczenie dotyczące emisji poziomu hałasu</i>	16
4.4	<i>Zakres dostawy</i>	17
4.5	<i>Ważne cechy eksploatacyjne i funkcjonalne</i>	17
4.6	<i>Używanie przycisku zasilania.....</i>	18
4.7	<i>System bezpieczeństwa elektrycznego</i>	19
5	Przygotowanie do użycia	20
5.1	<i>Instalacja/usunięcie tarczy tnącej</i>	20
5.2	<i>Regulacja osłony tarczy</i>	21
5.3	<i>Przyłącze wody do cięcia na mokro</i>	21
6	Praca z elektronarzędziami.....	22
6.1	<i>Ostrza</i>	22
6.2	<i>Dopuszczalny obszar cięcia i zagrożenie związane z odbijaniem lub wciąganiem</i>	23
6.3	<i>Zachowanie robocze i technika pracy</i>	23
6.3	<i>Cięcie metalu</i>	24
6.4	<i>Cięcie betonu/cementu</i>	24
7	Wskazówki dotyczące obsługi i konserwacji	25
7.1	<i>Czyszczenie i pielęgnacja</i>	25
7.2	<i>Wymiana szczotek węglowych</i>	26
7.3	<i>Korzystanie z podpórki.....</i>	27
8.	Gwarancja	28
9.	Części serwisowe	29



Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy przeczytać ze zrozumieniem niniejszy podręcznik oraz przestrzegać wszystkich przepisów bezpieczeństwa i instrukcji. Jeśli po przeczytaniu niniejszego podręcznika pojawią się dodatkowe pytania, należy skontaktować się z działem obsługi klienta Saint-Gobain Abrasives.



Należy ściśle przestrzegać wytycznych dotyczących konserwacji, aby zapewnić długą żywotność i bezpieczną eksploatację urządzeń.

1 Informacje na temat niniejszego podręcznika

Niniejszy podręcznik stanowi integralną część urządzenia silnikowego.



Zawiera ważne informacje i wskazówki dotyczące postępowania z urządzeniem silnikowym. Należy zawsze stosować się do określonych przepisów i instrukcji bezpieczeństwa, ponieważ są one warunkiem koniecznym do zapewnienia bezpiecznej pracy z urządzeniem.



Niniejszy podręcznik musi być zawsze dostępny w miejscu użytkowania urządzenia i musi być uważnie przeczytany przez wszystkich, którzy pracują przy urządzeniu lub z nim (dotyczy również konserwacji, pielęgnacji i napraw).

Niniejszy podręcznik może być wykorzystywany wyłącznie jako instrukcja obsługi urządzenia silnikowego CE414-350. Jakiegokolwiek wykorzystanie treści (tekstów i ilustracji graficznych) – nawet we fragmentach – bez naszej uprzedniej pisemnej zgody jest zabronione i może być ścigane.

1.1 Krajowe przepisy stosowane w podręczniku

Podkreślenia tekstu

Xxxx Podkreślony tekst oznacza tymczasowe nagłówki.

Xxxx Tekst pisany kursywą oznacza porady i uwagi, które ułatwiają użytkownikowi korzystanie z urządzenia silnikowego.

1 Xxxxxx Tekst ponumerowany z czarnym tłem oznacza nagłówki rozdziałów głównych.

1.1 Xxx Tekst ponumerowany z szarym tłem oznacza nagłówki podrozdziałów głównych.

Xxxxxxx

Ramki oznaczają specjalnie zaznaczone sekcje.

Struktura

Podręcznik składa się z ponumerowanych rozdziałów głównych i podrozdziałów. Spis treści na stronie 5 przedstawia przegląd struktury.

Nagłówki

Aby ułatwić użytkownikowi odnalezienie rozdziałów, nagłówek zawiera nazwy rozdziałów głównych, do których należy zawartość danej strony.

Rysunki i schematy

Niektóre ilustracje graficzne w niniejszej instrukcji obsługi są ilustracjami schematycznymi lub ilustracjami podstawowymi i mogą nie przedstawiać dokładnie modelu urządzenia. Przekazywane treści są jednak wiążące w każdym przypadku.

2 Ikony ostrzeżenia, instrukcji i uwagi

Ważne: Jeśli jedna lub kilka ikon w niniejszej instrukcji obsługi jest wyśrodkowanych i bezpośrednio pod nagłówkiem rozdziału, informacja dotyczy całego rozdziału.

Ikony ostrzeżeń, instrukcji i uwag używane w podręczniku i na urządzeniu:



Niebezpieczeństwo! Nieprzestrzeganie instrukcji może prowadzić do wypadków z potencjalnie zagrażającymi życiu obrażeniami ciała.



Prestroga! Nieprzestrzeganie instrukcji może spowodować uszkodzenie urządzenia lub inne szkody materialne.



Należy uważnie przeczytać podręcznik. Obowiązuje to przed oddaniem urządzenia do eksploatacji oraz przed jakimkolwiek czyszczeniem, konserwacją lub pracami montażowymi.



Zawsze należy nosić zalecaną odzież. → Rozdz. 3.3



Należy zawsze używać solidnych butów o dobrej przyczepności.



Nosić rękawice ochronne. Dotyczy to wszystkich prac wykonywanych przy użyciu lub na urządzeniu



Przed użyciem należy założyć kask, ochronniki słuchu i wizjer.



Wyłączyć silnik!



Poziom hałasu $L_{WA} = 110$ dB(A).



Nigdy nie kontynuować pracy z uszkodzonymi tarczami tnącymi.



Stosować wyłącznie tarcze tnące dopuszczone do pracy z prędkością obrotową > 3900 obr/min (min^{-1}).



Uwaga: Odrzut!

Uwagi do rozdz. 6.2 należy przestrzegać w każdych warunkach!



Uwaga: Niebezpieczeństwo zaprószenia ognia od isker.



Nosić maski chroniące drogi oddechowe.



Nie używać tarcz pilarskich.

OSTRZEŻENIE!

Ostrzeżenie przed pyłem i krzemionką

Szlifowanie/obcinanie/wiercenie w cemencie, betonie, metalu i innych materiałach może powodować powstawanie pyłu, mgły i oparów zawierających substancje chemiczne, o których wiadomo, że powodują poważne lub śmiertelne obrażenia lub choroby, takie jak choroby układu oddechowego, nowotwory, wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne. Jeśli użytkownik nie jest zaznajomiony z ryzykiem związanym z konkretnym procesem i/lub ciętym materiałem lub składem używanego narzędzia, należy zapoznać się z kartą charakterystyki materiału i/lub skonsultować się z pracodawcą, producentem/dostawcą materiału, agencjami rządowymi i innymi źródłami dotyczącymi materiałów niebezpiecznych oraz upewnić się, że przestrzegane są wszystkie ostrzeżenia dotyczące produktu i instrukcji bezpiecznego i efektywnego wykorzystania ciętego materiału. Na przykład, władze Kalifornii i niektóre inne opublikowały wykazy substancji znanych jako powodujące raka, toksyczność reprodukcyjną lub inne szkodliwe skutki.

W miarę możliwości należy kontrolować zapylenie, mgłę i opary u źródła. Agencje rządowe stosują w tym zakresie dobre praktyki pracy i stosują się do zaleceń producentów/dostawców oraz stowarzyszeń zawodowych i handlowych. Woda powinna być wykorzystywana do tłumienia zapylenia, gdy możliwe jest cięcie na mokro. Jeżeli zagrożeń związanych z wdychaniem pyłu, mgły i oparów nie da się wyeliminować za pomocą kontroli inżynierskich, takich jak próżnia i/lub mgła wodna, operator i osoby postronne powinny zawsze nosić aparat oddechowy zatwierdzony dla ciętego materiału.

Niektóre pyły powstające w wyniku szlifowania, piłowania, szlifowania, wiercenia i innych prac budowlanych zawierają substancje chemiczne, o których wiadomo, że powodują raka, wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne. Niektóre przykłady tych substancji chemicznych to:

- Ołów z farb ołowianych
- Krzemionka krystaliczna z cegieł i cementu oraz innych produktów murarskich
- Arsen i chrom z drewna poddanego obróbce chemicznej

Zatwierdzone użycie:



Ochrona oczu



Ochrona słuchu



**Ochrona dróg
oddechowych**



Ochrona głowy

3 Przepisy bezpieczeństwa

3.1 Prawidłowe użytkowanie



To elektronarzędzie może być używane wyłącznie do cięcia/skracania metali (cięcie na gorąco) i materiałów mineralnych, takich jak beton, produkty murarskie (cegła, blok, kostka brukowa), z ostrzem tnącym zatwierdzonym dla danego materiału i tylko w sytuacji roboczej podanej w rozdz. 6. Dla specjalnie przeszkolonych użytkowników w misjach ratowniczych oferowane są również inne zatwierdzone tarcze tnące, które mogą być używane do cięcia różnych kompozytów. Te specjalne zastosowania są dozwolone tylko dla specjalnie przeszkolonych użytkowników.

To elektronarzędzie może być używane do pracy w pomieszczeniach lub na zewnątrz.

Użycie go do innych celów, takich jak cięcie drewna oraz usuwanie/szlifowanie materiału z powierzchniami bocznymi brzeszczotu jest zabronione. Z tarczą produktu nie wolno używać narzędzi tnących, takich jak brzeszczoty do pił do drewna (które mają dodatni kąt natarcia) lub noży.

3.2 Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi



OSTRZEŻENIE *Przeczytać wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia ciała.*

Zapisać wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do wykorzystania w przyszłości.

Termin „elektronarzędzie” w ostrzeżeniach odnosi się do narzędzia elektrycznego zasilanego sieciowo (przewodowo) lub akumulatorowo (beprzewodowo).

1. Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- A. **Utrzymywać miejsce pracy w czystości i dobrze oświetlone.** *Zagracone lub ciemne miejsca to prośba o wypadek.*
- b. **Nie należy używać elektronarzędzi w strefach zagrożonych wybuchem, np. w obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.** *Elektronarzędzia wytwarzają iskry, które mogą spowodować zapłon pyłu lub oparów.*
- C. **Trzymać dzieci i osoby postronne z dala podczas pracy z elektronarzędziem.** *Odwrocenie uwagi może spowodować utratę kontroli.*

2. Bezpieczeństwo elektryczne

- a. **Wtyczki do elektronarzędzi muszą pasować do gniazdka. Nie wolno modyfikować wtyczki w żaden sposób. Z uziemionymi elektronarzędziami nie wolno używać adapterów.** *Niezmodyfikowane wtyczki i pasujące do nich gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem.*
- b. **Unikać kontaktu ciała z uziemionymi lub uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury, grzejniki, zakresy i lodówki.** *W przypadku uziemienia ciała istnieje zwiększone ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*
- c. **Nie wystawiać elektronarzędzi na działanie deszczu lub wilgoci.** *Woda dostająca się do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

- d. **Nie nadużywać przewodu.** Nigdy nie należy używać przewodu do przenoszenia, wyciągania i odłączania narzędzia elektrycznego. Przechowywać przewód z dala od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części. Uszkodzone lub zaplątane przewody zwiększają ryzyko porażenia prądem.
- e. **Podczas pracy z elektronarzędziem na zewnątrz należy używać przedłużacza odpowiedniego do użytku na zewnątrz.** Zastosowanie przewodu odpowiedniego do użytku na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- f. **Jeśli nie da się uniknąć pracy elektronarzędzia w wilgotnym miejscu, należy użyć zasilacza zabezpieczonego wyłącznikiem ochronnym FI (GFCI).** Zastosowanie GFCI zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

3. Bezpieczeństwo osobiste

- a. **Należy zachować czujność, uważać na pracę i używać zdrowego rozsądku podczas pracy z narzędziem elektrycznym.** Użytkownik nie powinien używać elektronarzędzia, gdy jest zmęczony lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Moment nieuwagi podczas obsługi elektronarzędzia może spowodować poważne obrażenia ciała.
- b. **Stosować środki ochrony osobistej.** Zawsze zakładać ochronę oczu. Wyposażenie ochronne, takie jak maska przeciwpyłowa, obuwie antypoślizgowe, kask lub ochrona słuchu stosowane w odpowiednich warunkach, zmniejszy liczbę obrażeń ciała.
- c. **Zapobiegać niezamierzonemu uruchomieniu.** Przed podłączeniem do źródła zasilania i/lub akumulatora, podniesieniem lub przeniesieniem narzędzia, upewnić się, że przełącznik znajduje się w pozycji wyłączonej. Przenoszenie elektronarzędzi z palcem na przełączniku lub zasilające elektronarzędzia z włączonym wyłącznikiem zachęca do wypadków.
- d. **Przed włączeniem narzędzia elektrycznego należy wyjąć klucz regulacyjny lub klucz płaski.** Klucz lub klucz przymocowany do obracającej się części elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.
- e. **Nie wychylać się nadmiernie.** Przez cały czas należy utrzymywać właściwe ułożenie stóp i równowagę ciała. Umożliwia to lepszą kontrolę elektronarzędzia w nieoczekiwanych sytuacjach.
- f. **Ubrać się odpowiednio.** Nie należy nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Trzymać włosy, ubrania i rękawice z dala od części ruchomych. Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte w ruchome części.
- g. **Jeżeli urządzenia służą do podłączania urządzeń odpylających i zbierających, należy upewnić się, że są one podłączone i właściwie wykorzystywane.** Stosowanie odpylania może zmniejszyć zagrożenia związane z pyłem.

4. Obsługa i pielęgnacja elektronarzędzi

- a. **Nie wymuszać narzędzia elektrycznego.** Należy użyć odpowiedniego elektronarzędzia dla danego zastosowania. Prawidłowe elektronarzędzie wykona pracę lepiej i bezpieczniej w tempie, dla którego zostało zaprojektowane.
- b. **Nie używa elektronarzędzia, jeśli przełącznik nie włącza i wyłącza go.** Każde elektronarzędzie, które nie może być sterowane za pomocą przełącznika, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- c. **Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, zmianą akcesoriów lub przechowywaniem elektronarzędzi należy odłączyć wtyczkę od źródła zasilania i/lub akumulator od narzędzia elektrycznego.** Takie zapobiegawcze środki bezpieczeństwa zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia elektronarzędzia.

- d. **Nie używane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci i nie pozwalać osobom niezaznajomionym z elektronarzędziem lub niniejszą instrukcją obsługi elektronarzędzia.** Narzędzia elektryczne są niebezpieczne w rękach niewyszkolonych użytkowników.
- e. **Konserwacja elektronarzędzi.** Sprawdzić pod kątem złego rozmieszczenia lub mocowań części ruchomych, pęknięć części i wszelkich innych warunków, które mogą mieć wpływ na pracę elektronarzędzia. W przypadku uszkodzenia, przed użyciem należy zlecić naprawę elektronarzędzia. Wiele wypadków spowodowanych jest przez złą konserwację elektronarzędzi.
- f. **Narzędzia tnące powinny być ostre i czyste.** Prawidłowo konserwowane narzędzia tnące z ostrymi krawędziami tnącymi są mniej podatne na wiązanie i łatwiejsze do kontrolowania.
- g. **Używać elektronarzędzi, akcesoriów i końcówek narzędzi itp. zgodnie z niniejszymi instrukcjami, z uwzględnieniem warunków pracy i pracy do wykonania.** Użycie elektronarzędzia do celów innych niż zamierzone może prowadzić do sytuacji zagrożenia.

5. Serwisowanie

- a. **Elektronarzędzie powinno być serwisowane przez wykwalifikowaną osobę zajmującą się naprawą przy użyciu wyłącznie identycznych części zamiennych.** W ten sposób zapewnione jest bezpieczeństwo elektronarzędzia.

3.3 Zalecana odzież robocza / sprzęt ochrony osobistej (SOO)



Aby zapobiec urazom, należy upewnić się, że nosi się zalecaną odzież i sprzęt ochronny.



Odzież powinna być szczelnie dopasowana (bez etykiet), ale nie przeszkadzająca w pracy. Podczas wykonywania jakiegokolwiek pracy należy nosić kombinezon roboczy wykonany z twardych materiałów o wystarczającej odporności na płomień, aby iskry nie mogły się zapalić (materiały ze skóry, bawełny po obróbce wstrzymującej płomień lub ciężkie tkaniny

Sprawdzić informacje w rozdziale o ubraniu roboczym i upewnić się, że w ubraniu nie znajdują się materiały łatwopalne i łatwo topiące się, takie jak poliester lub nylon. Odzież robocza nie może być nigdy zanieczyszczona substancjami łatwopalnymi, takimi jak benzyna lub podobne substancje.

Nigdy nie należy nosić szalików, krawatów, biżuterii lub innej odzieży, która może zostać złapana na tarczy tnącej lub ostrzu, lub przedmiotów znajdujących się w otoczeniu, lub narzędzia elektrycznego. Związać długie włosy do tyłu i zabezpieczyć je pod kaskiem.



Podczas pracy należy nosić kask ochronny. Stosować indywidualną ochronę słuchu. Ochrona oczu/twarzy jest obowiązkowa.



Należy nosić mocne buty ochronne z palcami stalowymi i dobrym chwytem.



Nosić rękawice ochronne z antypoślizgowymi dłońmi.



Do cięcia na sucho należy stosować maski chroniące drogi oddechowe jako ochronę przed pyłem.

3.4 W transporcie



- Przed przeniesieniem elektronarzędzia (nawet na krótkie dystanse) należy zawsze wyłączać silnik, poczekać aż tarcza tnąca zatrzyma się i odłączyć zasilanie. Elektronarzędzie należy przenosić za górny uchwyt i ostrze tnące skierowane do dołu i do tyłu. Nigdy nie należy nosić elektronarzędzia za kabel zasilający.
- Nigdy nie przenosić ani nie transportować elektronarzędzia z obracającą się tarczą tnącą lub się ostrzem.

Porada: Zalecamy, aby zachować oryginalne opakowanie w celu ochrony sprzętu przed uszkodzeniem podczas transportu w przypadku konieczności jego wysyłki lub transportu.

3.5 Przed użyciem



Przed uruchomieniem należy sprawdzić, czy całe elektronarzędzie jest w stanie bezpiecznym pod względem eksploatacyjnym, np:

- Przycisk zasilania musi się swobodnie poruszać i automatycznie powracać do położenia spoczynkowego, w którym automatyczna blokada może się w pełni zatrzasnąć. Obsługa piły nie może być możliwa bez naciśnięcia (odblokowania) przycisku zasilania.
- Tarcza tnąca musi być mocno przytwierdzona do wrzeciona.
- W przypadku wystąpienia nieprawidłowości, rozpoznawalnych uszkodzeń, nieprawidłowych ustawień lub ograniczonych funkcji nie wolno uruchamiać zasilacza. W takich przypadkach należy zlecić kontrolę elektronarzędzia przez autoryzowane przez nas specjalistyczne warsztaty.
- Elektronarzędzia należy używać tylko wtedy, gdy jest ono w pełni złożone.
- Wszystkie osłony powinny być na miejscu. Nigdy nie używać maszyny, jeśli została ona usunięta!

3.6 Bezpieczeństwo elektryczne



- Podczas pracy z maszyną należy zachować co najmniej 3 metry odległości od wszelkich materiałów łatwopalnych.
- Podłączyć elektronarzędzie do odpowiedniego uziemionego gniazdka elektrycznego. Nie należy próbować przystosowywać głowicy wtyczki do pracy z gniazdem bez dopasowania.
- Aby uniknąć porażenia prądem, należy unikać kontaktu z powierzchniami uziemionymi.
- Elektronarzędzie należy przechowywać z dala od wody. Nie pozostawiać urządzenia na zewnątrz, na które może padać deszcz. Narażenie na działanie wody zwiększy ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- Urządzenia nie wolno myć wodą ani pod ciśnieniem. Narażenie na działanie wody zwiększy ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- Nie należy przenosić narzędzia za przewód zasilający. Nie używać urządzenia, jeśli przewód jest uszkodzony. Uszkodzony przewód zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym. W przypadku uszkodzenia przewodu należy natychmiast zlecić naprawę autoryzowanemu serwisantowi.
- Należy stosować przewody przedłużające o odpowiedniej długości i grubości. Jeżeli użytkownik nie wie, jaki przedłużacz wybrać, należy zapoznać się z tabelą z zalecanymi przedłużaczami w rozdziale 4.1.
- Aby utrzymać sprawność elektronarzędzia, przedłużacze nie powinny być rozwinięte podczas użytkowania.
- Aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem elektrycznym, należy stosować wyłącznie nieuszkodzone przedłużacze.

3.7 Podczas pracy

- Podczas obsługi elektronarzędzia należy upewnić się, że przewód zasilający znajduje się zawsze za użytkownikiem.
- Nie używać elektronarzędzia, jeśli przycisk zasilania nie włącza silnika. Uszkodzony wyłącznik zasilania powinien być naprawiony przez autoryzowanego technika.



Oprócz wymienionych już przepisów bezpieczeństwa, przy pracy z urządzeniem silnikowym obowiązują również następujące zasady bezpieczeństwa:

- Należy zabezpieczyć miejsce pracy przed przypadkowym dostępem osób trzecich, np. za pomocą znaków ostrzegawczych. W promieniu 30 m od miejsca pracy mogą przebywać tylko osoby zaangażowane w pracę i ubrane w odzież ochronną.
- Sprawdzić miejsce zastosowania pod kątem ewentualnych niebezpieczeństw.
 - Jeśli iskra powstała podczas cięcia nie może być nigdy wykonywana w pobliżu potencjalnie wybuchowych gazów płynów lub przedmiotów łatwo palnych.
 - W obszarze, który ma zostać przecięty, nie wolno umieszczać żadnych przewodów elektrycznych.
 - Przedmioty, które mogą spaść lub przewrócić się podczas pracy, muszą być najpierw zabezpieczone lub usunięte ze środowiska pracy.
 - Należy przygotować miejsce pracy tak, aby możliwe było zabezpieczenie przed cofaniem się.
- Obrabiany przedmiot musi być wolny od ciał obcych, takich jak śruby, gwoździe lub kamienie.
- Podczas pracy na terenach mieszkalnych należy przestrzegać przepisów dotyczących ochrony przed hałasem.
- Należy pracować ostrożnie, z rozważą i spokojem i nie narażać na niebezpieczeństwo innych osób.
 - Należy zapewnić dobrą widoczność i dobre warunki oświetleniowe.
 - Zawsze należy pozostawać w kontakcie z innymi osobami, które mogą udzielić pierwszej pomocy w nagłych wypadkach.
 - Należy robić przerwy w pracy.
 - Należy zwrócić uwagę na potencjalne źródła zagrożeń i podjąć odpowiednie środki zapobiegawcze. Należy wziąć pod uwagę, że korzystanie z ochrony słuchu ogranicza postrzeganie dźwięków. Sygnały dźwiękowe, rozmowy telefoniczne itp. informujące o niebezpieczeństwie również mogą zostać pominięte.
 - Należy uważać na zagrożenia i przeszkody związane z potknięciem się. Nigdy nie wolno pracować na niestabilnych powierzchniach.
 - Należy zawsze trzymać elektronarzędzie obiema rękami i zawsze zapewniać bezpieczną i stabilną postawę.
 - Nigdy nie wolno ciąć stojąc na drabinie.
 - Prowadzić elektronarzędzie tak, aby żadna część korpusu nie znajdowała się w rozszerzonym zakresie obrotu tarczy tnącej.
 - Obrabiany przedmiot przetwarzać wyłącznie przy pracującej tarczy tnącej; nigdy nie dotykać podłogi ani innych przedmiotów, gdy tarcza pracuje.
 - Nie należy używać elektronarzędzia do podważania i usuwania przedmiotów.
- Wyłączyć silnik, gdy elektronarzędzie zacznie zachowywać się inaczej.
- Niebezpieczeństwo uszkodzenia słuchu!

4 Opis i funkcje elektronarzędzia

4.1 Dane techniczne

Model	C414-350 115 V	C414-350 230 V
Silnik	Silnik szczotkowy	Silnik szczotkowy
Moc (W)	3300	3300
I (A)	30	15
Napięcie (V)	115	230
Herc (Hz)	60	50
Urządzenie GFCI	tak	tak
Średnica wrzeciona (mm)	20 mm	20 mm
Średnica wrzeciona z tuleją (mm)	1 (25,4)	1 (25,4)
Prędkość wału ostrza (obr./min)	3 900	3 900
Średnica kołnierza ostrza (mm)	100	100
Maksymalna średnica ostrza (mm/po)	350 (14)	350 (14)
Głębokość cięcia (mm/po)	125 (5)	125 (5)
Wymiary Wysokość x Szerokość x Długość w (mm/po)	282 (11,1) wys. x 286 (11,3) szer. x 730 (28,7) dł.	282 (11,1) wys. x 286 (11,3) szer. x 730 (28,7) dł.
Ciężar bez tarczy tnącej (funty / kg)	22,4 (10,2)	22,4 (10,2)
Chłodzenie wodą	Tak	Tak
Maksymalne ciśnienie (bar)	8 barów	8 barów
Ciężar akustyczny (bez ostrza tnącego (dB))	100 dB	100 dB
Moc akustyczna źródła (bez ostrza tnącego (dB))	110 dB	110 dB
Emisja drgań uchwytu górnego (m/s)	3,5	3,5
Emisja drgań uchwytu tylnego (m/s)	3,5	3,5

Zalecane przedłużacze

12 AWG	50'
10 AWG	75'
8 AWG	100'

Zalecane przedłużacze

2,5 mm ²	25 m
4 mm ²	50 m

4.2 Oświadczenie dotyczące emisji drgań

Deklarowana wartość emisji drgań zgodnie z normą **EN 12096**.

Model / kod maszyny	Zmierzona wartość emisji drgań przy m/s^2	Niepewność K m/s^2	Model / kod użytego narzędzia
CE414-350 Przedni uchwyt	<3,5	0,5	PRO 4x4
CE414-350 Uchwyt tylny	<3,5	0,5	PRO 4x4

- Wartości ustalone z zastosowaniem procedury opisanej w normie EN 60745-1.
- Pomiar wykonywany są przy użyciu nowych maszyn. Następujące rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków panujących w danym miejscu:
 - > Obrabiane materiały
 - > Zużycie maszyny
 - > Brak konserwacji
 - > Użycie nieprawidłowego narzędzia
 - > Zły stan techniczny narzędzia
 - > Niewykwalifikowany operator
 - > Itp...
- Czas narażenia na wibracje zależy od wykonania pracy (w odniesieniu do adekwatności maszyny/narzędzia/obrobionego materiału/ operatora).
- Oceniając ryzyko związane z wibracjami ramion i dłoni, należy wziąć pod uwagę efektywne wykorzystanie mocy znamionowej maszyny podczas całego dnia pracy; dość często zdajesz sobie sprawę, że efektywny czas użytkowania stanowi około 50% całkowitego czasu pracy. Należy oczywiście rozważyć przerwy, podawanie wody, przygotowanie pracy, czas na

4.3 Oświadczenie dotyczące emisji poziomu hałasu

Deklarowana wartość emisji hałasu zgodnie z normami **EN ISO 11201** i **NF EN ISO 3744**.

Maszyna Model / kod	Poziom Ciśnienia akustycznego $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201	Niepełność K (poziom ciśnienia akustycznego $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201)	Poziom mocy akustycznej źródła $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744	Niepełność K (poziom mocy akustycznej u źródła $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744)
CE414-350	95 dB(A)	2,5 dB(A)	105 dB(A)	4 dB(A)

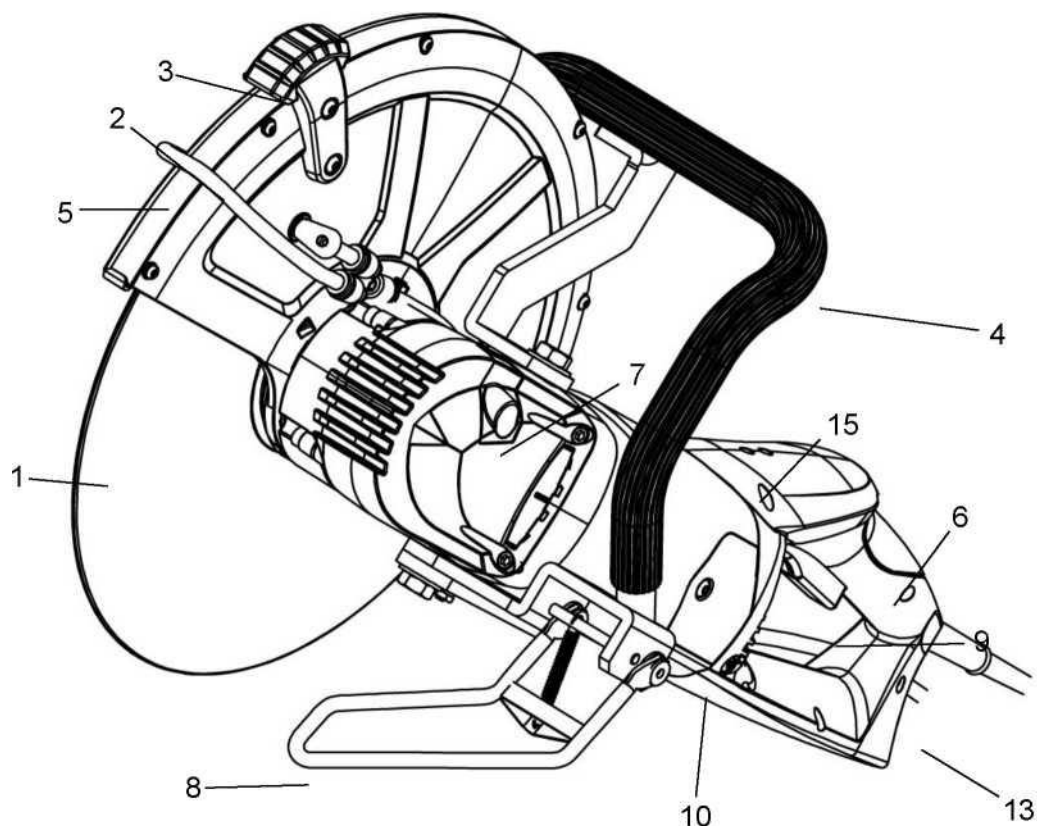
- Wartości ustalone z zastosowaniem procedury opisanej w normie EN-60745-1.
- Pomiary wykonywane są przy użyciu nowych maszyn. Następujące rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków panujących w danym miejscu:
 - > Zużycie maszyny
 - > Brak konserwacji
 - > Użycie nieprawidłowego narzędzia
 - > Zły stan techniczny narzędzia
 - > Niewykwalifikowany operator
 - > Itp...

Zmierzone wartości odnoszą się do operatora w normalnym użytkowaniu, zgodnie z opisem

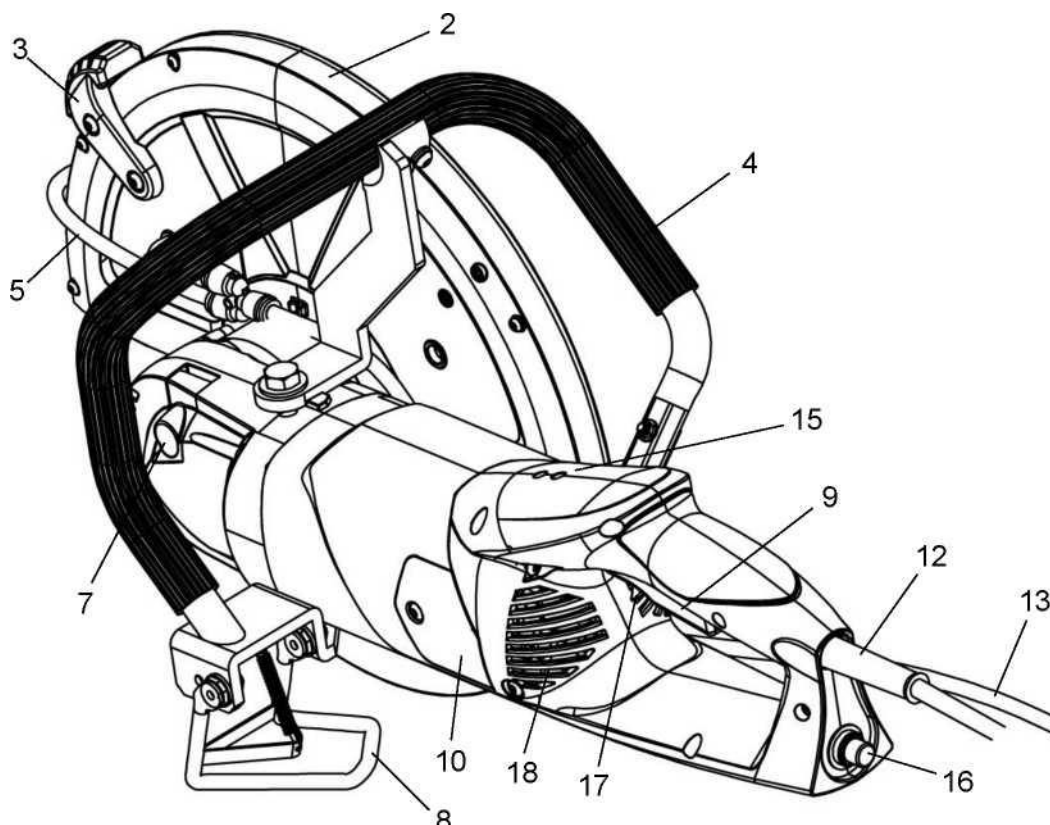
4.4 Zakres dostawy

- Maszyna CE414-350
- Narzędzie: Klucz uniwersalny
- Podręcznik

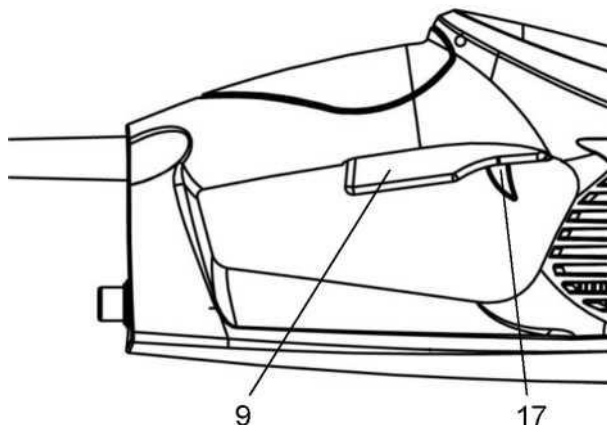
4.5 Ważne cechy eksploatacyjne i funkcjonalne



1. Ostrze tnące	10. Osłona szczotki węglowej
2. Osłona ostrza	11. Wkręt wału ostrza
3. Regulacja uchwytu osłony ostrza	12. Przewód zasilający
4. Uchwyt górny	13. Wąż wodny do złącza
5. Wąż wodny	14. Przyłącze złącza wody (do cięcia na mokro)
6. Uchwyt tylny	15. Wskaźnik zasilania i przeciążenia
7. Przycisk blokady wrzeciona	16. Wyłącznik automatyczny
8. Podstawka	17. Blokada spustu
9. Zespół przycisku zasilania	18. Płyta IC



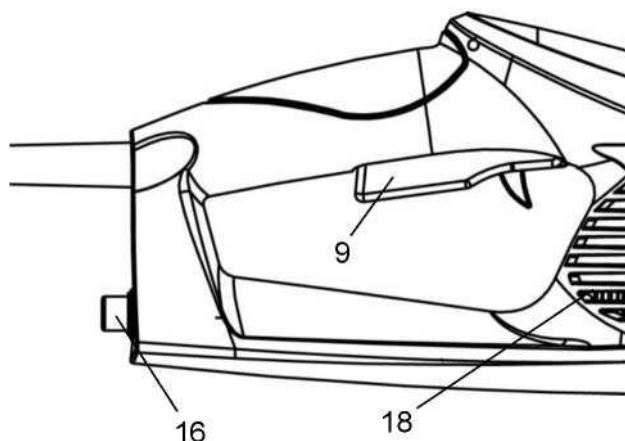
4.6 Używanie przycisku zasilania



Testowanie funkcjonalności przycisku zasilania

- Aby wykonać test przycisku zasilania, należy podłączyć urządzenie do właściwego źródła zasilania, chwycić za uchwyt tak, aby umieścić palce obok przycisku zasilania. Palcem wskazującym nacisnąć przycisk blokady w celu wyłączenia spustu blokady (17), pokazanej po lewej stronie. Po wyłączeniu blokady ścisnąć przycisk zasilania (9), a następnie zwolnić. Silnik powinien się włączyć, a następnie wyłączyć po zwolnieniu przycisku zasilania.
- Jeśli silnik nie wyłączy się lub ostrze nie przestanie się obracać, należy natychmiast zlecić serwisowanie zespołu wyłącznika przez certyfikowanego technika. W międzyczasie należy zaprzestać używania piły mechanicznej.
- Należy również przetestować blokadę przycisku zasilania. Tym razem pociągnąć tylko za przycisk zasilania (9). Jeśli silnik się włączy, to spust blokady jest uszkodzony i wymaga naprawy. Zespół wyłącznika powinien zostać naprawiony przez autoryzowanego technika. W międzyczasie należy zaprzestać używania piły mechanicznej.

4.7 System bezpieczeństwa elektrycznego



Wyłącznik zasilania w pile mechanicznej jest połączony z dwoma funkcjami bezpieczeństwa. System łagodnego uruchamiania (18), który zapobiega niezamierzonym wyłączeniom zasilania podczas rozruchu i przeciążeniom. Źródłem przeciążenia może być przyłożenie przez użytkownika zbyt dużej siły cięcia lub zacinanie się ostrza. Stan przeciążenia musi zostać zresetowany poprzez zwolnienie wyzwalacza zasilania (a), a następnie ponowne naciśnięcie go, aby przywrócić zasilanie silnika. Przed wykonaniem resetu należy skorygować źródło przeciążenia. Drugim urządzeniem zabezpieczającym działającym w połączeniu z tym systemem jest tradycyjny wyłącznik automatyczny bez bezpiecznika (b). Aby zresetować ten wyłącznik, użytkownik musi zwolnić przycisk zasilania i nacisnąć przycisk wyłącznika automatycznego znajdujący się pod kablem zasilającym. Teraz można ponownie przesłać moc do silnika.

5 Przygotowanie do użycia

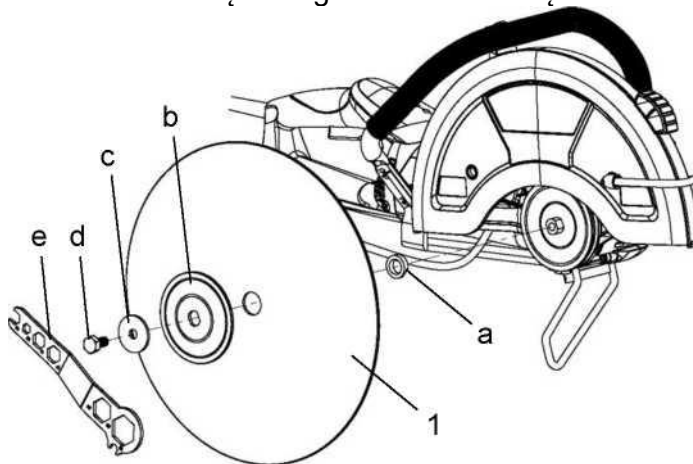


5.1 Instalacja/usunięcie tarczy tnącej

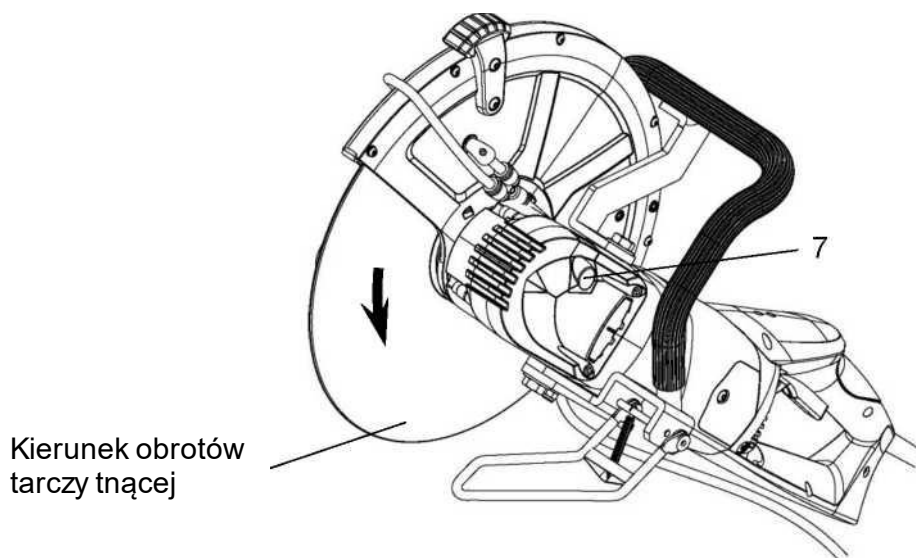


Stosowane tarcze tnące muszą odpowiadać specyfikacjom podanym w rozdz. 6.1.

Elektronarzędzie wykorzystuje 20 mm wrzeciono, które jest sparowane z adapterem ostrza do stosowania z 1 calowym (25,4 mm) ostrzem do wycinania otworów. Elementy składowe są montowane jak pokazano poniżej, za pomocą klucza uniwersalnego (e) dołączonego do elektronarzędzia do demontażu śruby ostrza (d).

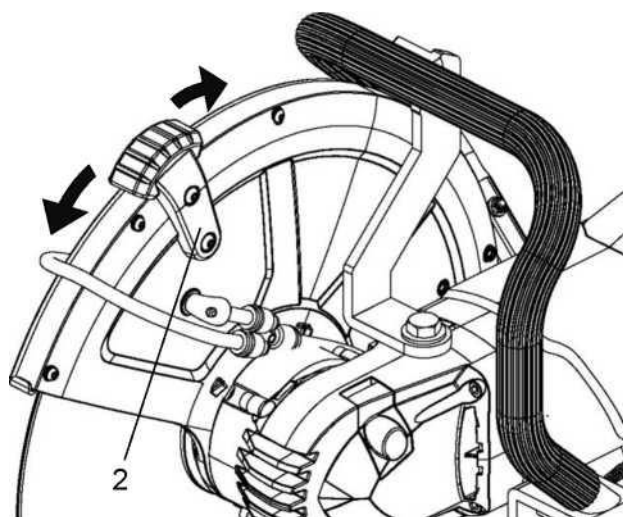


- W przypadku montażu ostrza, elektronarzędzie musi być bezpiecznie umieszczone na ziemi i odłączone od źródła zasilania. Przy zwróconym do siebie uchwycie elektronarzędzia należy umieścić lewe ramię na korpusie elektronarzędzia i za pomocą dłoni korelacyjnej nacisnąć przycisk blokady wrzeciona (7) pokazany poniżej. Wolną ręką użyć klucza uniwersalnego (e), aby przekręcić śrubę ostrza (d) zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub z dala od użytkownika. Przyłożyć niewielką siłę w dół od lewego ramienia do korpusu silnika, aby nie dopuścić do ruchu narzędzia, jeśli zajdzie potrzeba:



- Odkręcić śrubę ostrza (d), podkładkę (c) i kołnierz zewnętrzny (b). Zamontować tarczę tnącą (1) i upewnić się, że otwór tarczy wsuwa się na adapter (a) do końca. Znaleźć również kierunek wirowania tarczy i dopasować go do powyższego schematu. Jeśli użytkownik jest zwrócony w stronę osłony tarczy tnącej, w stronę, od której montowana jest tarcza tnąca. Tarcza musi obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Po prawidłowym osadzeniu tarczy tnącej (1) należy ponownie zamontować kołnierz zewnętrzny (b), podkładkę (d) i śrubę ostrza. Ponownie nacisnąć przycisk blokady wrzeciona (7) i tym razem kluczem uniwersalnym (e) obracać śrubę ostrza w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara aż do momentu dokręcenia.

5.2 Regulacja osłony tarczy



Przedstawiona po lewej stronie osłona tarczy może być obracana do przodu i do tyłu na ograniczonej powierzchni.

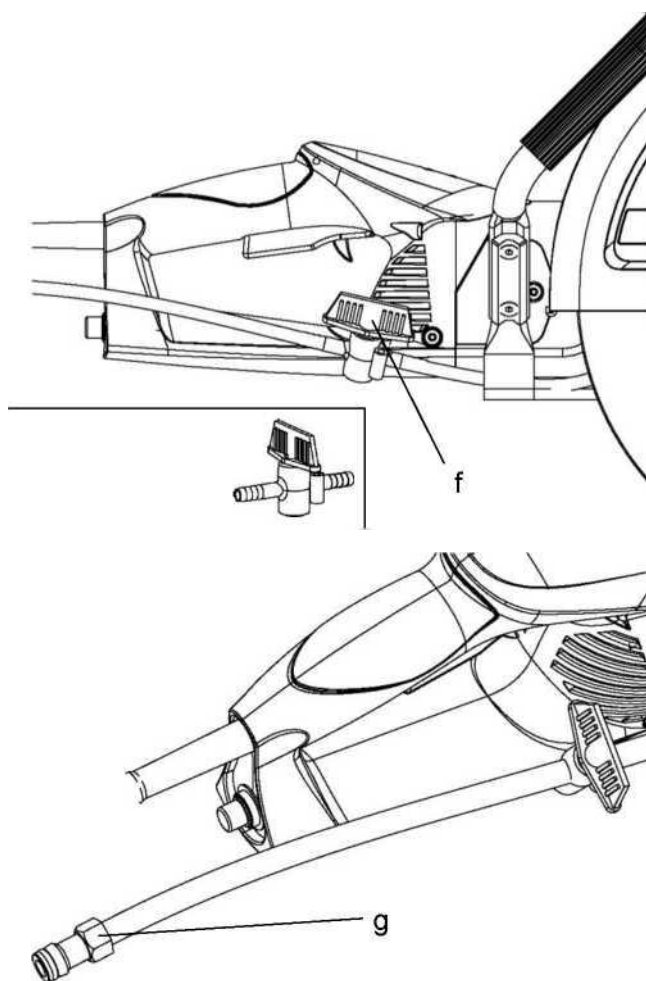
W celu wyregulowania osłony ostrza, elektronarzędzie musi być bezpiecznie umieszczone na ziemi przy odłączonym zasilaczu. Przytrzymać elektronarzędzie w górnej części uchwytu (4) jedną ręką i mocno docisnąć je do podłoża. Drugą ręką przy uchwycie do regulacji osłony tarczy (2) odpowiednio obrócić osłonę ochronną.

Aby iskry i cząstki stałe nie spadały na operatora, osłona tarczy powinna być zawsze obrócona do przodu, o ile pozwala na to sytuacja robocza.



Podczas regulacji osłony ostrza należy upewnić się, że doprowadzenie wody nie jest ściśnięte oraz że ostrze nie styka się z doprowadzeniem wody.

5.3 Przyłącze wody do cięcia na mokro



Podczas cięcia materiałów mineralnych powstają duże ilości drobnego pyłu. W przypadku stosowania tarcz diamentowych odpowiednich do materiału i przystosowanych do cięcia na mokro zalecamy stosowanie przyłącza wody. Podczas cięcia z wykorzystaniem wody poprawia się widoczność materiału, a żywotność ostrza może wzrosnąć dzięki chłodzącemu działaniu wody.

Przed cięciem na mokro:

- Podłączyć odpowiedni przewód wody (maksymalnie 80 PSI) lub odpowiedni zbiornik ciśnieniowy do złącza (g).
- Uruchomić dźwignię zaworu (f), aby otworzyć lub zamknąć dopływ wody do żadanego natężenia przepływu.

Po „cięciu na mokro”:

- Zamknąć dopływ wody, tzn. ustawić dźwignię zaworu prostopadle do korpusu zaworu.
- Tarcza tnąca powinna pracować z dużą prędkością przez kolejne ok. 30 sekund, aby całkowicie usunąć wodę.

6 Praca z elektronarzędziami



Przed rozpoczęciem pracy maszyną należy zawsze przestrzegać wszystkich wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i wszystkich informacji zawartych w niniejszej instrukcji

Przed użyciem sprawdź listę (tylko słowa kluczowe!)

..... ☐



• Przed uruchomieniem:

- Elektronarzędzie bezpieczne pod względem eksploatacyjnym! ☐ Podręcznik jest kompletny
- Wyznaczona odzież robocza ☐ Rozdz. 3.3, strona 11
- Obszar roboczy poddany kontroli i zabezpieczony ☐ Rozdz. 3.2, strona 9 i
Rozdz. 3.7, strona 13
- Prawidłowo zamontowane ostrze ☐ Rozdz. 5.1, strona 20 oraz
Rozdz. 6.1, strona 22
- osłona ostrza w najlepszym położeniu ☐ Rozdz. 5.2, strona 21

• Podczas pracy – ogólnie bezpieczna praca:

..... ☐

- Kontrola środowiska pracy ☐ Podręcznik jest kompletny
- Przyłącze wody do cięcia na mokro ☐ Rozdz. 3.7, strona 13, Rozdz. 6.2,
strona 23 oraz
Rozdz. 6.3 strona 23
- Właściwa technika cięcia ☐ Rozdz. 5.3, strona 21
- Właściwa technika cięcia ☐ Rozdz. 6.5, strona 25, Rozdz. 6.4,
strona 24 oraz
Rozdz. 6.5, strona 24

• Po pracy:

..... ☐

- Czyszczenie i pielęgnacja ☐ Podręcznik jest kompletny
- Wymiana szczotek węglowych ☐ Rozdz. 7, strona 25
- Używanie podstawki ☐ Rozdz. 7.2, strona 26
- Konserwacja ☐ Rozdz. 7.3, strona 28
- Konserwacja ☐ Podręcznik jest kompletny

6.1 Ostrza



Stosować wyłącznie nieuszkodzone ostrza diamentowe zgodne z normami EN 12413 i EN 13236. Dopuszczalna maksymalna prędkość obrotowa tarczy tnącej musi wynosić > 4 450 obr/min (min⁻¹).

Do cięcia metali (cięcie na gorąco) oraz cięcia materiałów mineralnych – bloków, cegieł, betonu, kamienia (cięcie na zimno) oferowane są różne tarcze tnące. Stosować wyłącznie ostrza dopuszczone do cięcia materiału.

Diaamentowe ostrza tnące są dopuszczone tylko do cięcia materiałów mineralnych. Przy montażu tarczy diamentowej należy zawsze przestrzegać kierunku obrotów wskazanego na tarczy diamentowej; w przeciwnym razie efekt cięcia szybko zmniejszy się w wyniku utraty diamentu.

Kierunek obrotów ostrza w procesie instalacji patrz: -> Rozdz. 5.1

Cienkie ostrze tnące na bazie żywicy syntetycznej nie może być narażone na działanie wilgoci. Przyłącze wody do cięcia na mokro nie może być stosowane w przypadku korzystania z ostrzy tnących na bazie żywicy syntetycznej. Ostrza z żywicy syntetycznej nie mogą być stosowane w warunkach wysokiej wilgotności lub w deszczu. Ostrzy z żywicy syntetycznej używać wyłącznie do końca daty przydatności nadrukowanej na ostrzu lub pudełku transportowym.

Wrzeciono elektronarzędzia jest przeznaczone do tarcz tnących o otworze wewnętrznym 20 mm.

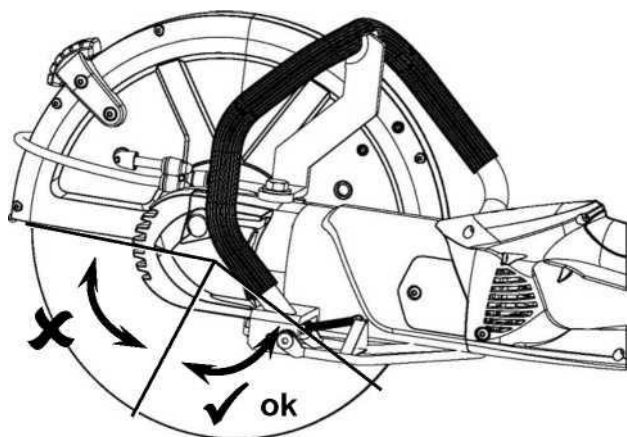
Ostrza z otworem wewnętrznym 1" mogą być montowane tylko z adapterem wrzeciona dostarczonym z urządzeniem CE414-350. Użycie innych adapterów wrzeciona może uniemożliwić prawidłowe zamocowanie ostrza do maszyny.

Montaż ostrzy z otworem wewnętrznym 1" patrz: -> Rozdz. 5.1

Ostrza z innymi otworami wewnętrznymi nie mogą być montowane!

Nowe ostrza muszą być testowane przez co najmniej 60 sekund przy wskazanej prędkości maksymalnej przed pierwszym procesem cięcia. Należy upewnić się, że żadne części ciała nie znajdują się na drodze ostrza.

6.2 Dopuszczalny obszar cięcia i zagrożenie związane z odbijaniem lub wciąganiem



Górna część ostrza nie może być używana do cięcia!



Do cięcia można używać tylko dolnej części ostrza!



Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń na skutek odbicia!

Odbicie następuje, gdy górna część ostrza jest używana do cięcia.

Narzędzie elektryczne może zostać pchnięte w kierunku użytkownika, co może spowodować utratę kontroli operatora, a w konsekwencji obrażenia ciała.

- Nigdy nie tnij górną częścią ostrza!
- Należy zachować szczególną ostrożność przy wstawianiu do już rozpoczętych obszarów cięcia!



Niebezpieczeństwo zranienia przez ciągnięcie!

Wciągnięcie ma miejsce, gdy ścieżka cięcia staje się bardzo wąska lub w wyniku uszczypnięcia ostrza, a narzędzie elektryczne jest odciągane od operatora.

Narzędzie elektryczne może przyspieszać z dala od operatora przy dużych prędkościach i może spowodować obrażenia ciała.

- Cięcie należy wykonywać zawsze przy pełnych obrotach i powtarzalne wprowadzanie do cięcia w punktach już rozpoczętych.
- Należy zawsze podeprzeć obrabiany element tak, aby punkt cięcia nie poruszał się i aby ostrze tnące nie było zaciśnięte lub przyciśnięte.
- Rozpoczynając cięcie, należy zawsze ostrożnie przesunąć ostrze tnące do obrabianego elementu; nie przyciskać ostrza do pracy.
- Ciąć tylko jedną rzecz na raz!
- Należy upewnić się, że żaden inny przedmiot nie jest dotykany podczas cięcia.

6.3 Zachowanie robocze i technika pracy

- W przypadku skomplikowanych procesów cięcia należy z góry określić kierunek i kolejność wykonywanych cięć, aby zapobiec zaciskaniu ostrza tnącego przez poruszające się odłamki lub obrażenia spowodowane spadającymi częściami.
- Zawsze trzymać elektronarzędzie obiema rękami. Jedna ręka musi trzymać uchwyt tylny, a druga górny. Zdecydowanie objąć uchwyty tak, aby kciuki również je zaciskały.
- Elektronarzędzie należy obsługiwać z pełną prędkością przy każdym cięciu.
- Zmiana kierunku, nacisk boczny lub przechylenie elektronarzędzia podczas cięcia jest zabronione i może spowodować kopnięcie lub przeciągnięcie – oba te czynniki mogą spowodować obrażenia ciała.
- Przy skracaniu elementów obrabianych należy stosować bezpieczne podparcie i zabezpieczyć element obrabiany przed ześlizgnięciem się i skręceniem. Przedmiot nie może być trzymany nogą lub przez inną osobę.
- Należy zawsze być gotowym na nagłe odbicie obrabianego przedmiotu i możliwość szybkiego oddalenia się od miejsca pracy.
- Należy zwrócić uwagę na to, że odłamki wydostające się z cięcia mogą spowodować obrażenia ciała i szkody materialne.

6.4 Metal



Przy cięciu na sucho należy zawsze nosić maski chroniące drogi oddechowe.

W wyniku tarcia wywołanego przez obracające się ostrze tnące, metale są podgrzewane do ekstremalnie wysokich temperatur. Należy pamiętać o gorących iskrach, a także o tym, że ostrze i materiał będą wystarczająco gorące, aby spowodować obrażenia ciała lub przyłapać przedmioty znajdujące się w ogniu.

- Osłonę tarczy należy obracać jak najdalej w dół, aby iskry mogły poruszać się do przodu, tzn. z dala od użytkownika.
- Przed rozpoczęciem cięcia należy określić i zaznaczyć linię cięcia oraz podchodzić do materiału z pełną prędkością.
- Cięcie należy wykonywać tylko w pozycji prostej i pionowej. Nie pochylać maszyny.
- Aby zapewnić bezpieczne i płynne cięcie, najlepiej jest popchnąć lub przesunąć elektronarzędzie do przodu (z dala od operatora) w sposób kontrolowany (cięcie stopniowe). Podczas przesuwania elektronarzędzia do przodu nie należy wpychać ostrza w materiał.
- Pręty okrągłe o dużej średnicy najlepiej ciąć etapami.
- Cienkie rury można ciąć jednym cięciem tonącym (zanurzeniowym).
- Rury o dużych średnicach należy traktować jak pręty o dużych średnicach. Aby uniknąć przechyłu i dla lepszej kontroli procesu cięcia nie wolno pozwalać, aby ostrze zanurzyło się zbyt głęboko w materiale. Ciąć zawsze płasko.
- Belka dwuteowa lub stal ustawiona pod kątem powinna być cięta etapami.
- Taśmy stalowe lub blachy stalowe są cięte jak rury; należy ciągnąć płasko po długiej powierzchni cięcia.
- Materiał poddawany rozciąganiu (podparty lub materiał w ścianie) zawsze musi być lekko rowkowany po stronie ciśnieniowej, a następnie cięty od strony ciągnącej, tak aby tarcza tnąca nie została zaciśnięta.

6.5 Cięcie betonu/cementu

Podczas cięcia materiałów mineralnych, takich jak bloki, cegły, beton, asfalt i kamień, powstają duże ilości drobnego pyłu. Zalecamy stosowanie przyłącza wodnego elektronarzędzia do cięcia materiałów mineralnych oraz tarcz tnących odpowiednich do cięcia na mokro.

Podczas cięcia wodą pył zostaje związany, wzrokowa kontrola jest lepsza, ponadto zostaje zwiększona żywotność tarczy tnącej przez efekt chłodzenia wody.

Przyłącze wody do cięcia na mokro: -> Woda rozdz. 5.3

Materiały mineralne są wrywane w miejscu styku i wyrzucane z rowka tnącego poprzez szybki obrót ostrza tnącego.

- Obrócić osłonę ostrza w dół tak daleko, jak to możliwe, aby chronić operatora przed odpryskami.
- Zaznaczyć linię cięcia i wyciąć rowek o głębokości ok. 3/16" (5 mm) wzdłuż całej linii z silnikiem pracującym z pełną prędkością. Rowek ten będzie używany jako prowadnica podczas kolejnych cięć.
- Cięcie należy wykonywać równomiernymi ruchami do przodu i do tyłu.
- W przypadku cięcia cienkich kawałków kamienia, może nie być możliwe całkowite przecięcie kamienia bez przyciśnięcia ostrza. W tym przypadku należy ciąć jak najgłębiej, a następnie rozbić kamień na pół na płaskiej podstawie.
- Dla uzyskania najlepszej wydajności cięcia stopniowego.
- Nie przykładąć siły do ostrza podczas cięcia.

7 Wskazówki dotyczące obsługi i konserwacji



Konserwacja, serwis i naprawy wszystkich nowoczesnych elektronarzędzi muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego technika serwisu. Niektóre czynności konserwacyjne, serwisowe i naprawy mogą wymagać specjalistycznych narzędzi i szkoleń. Zalecamy, aby wszystkie prace były wykonywane przez dystrybutora firmy Norton Clipper lub autoryzowane centrum serwisowe firmy Norton Clipper. Zalecamy również, aby wszystkie prace nie opisane w niniejszym podręczniku oraz wszystkie prace, z którymi użytkownik nie czuje się komfortowo, były wykonywane przez dystrybutora firmy Norton Clipper lub autoryzowane centrum serwisowe firmy Norton Clipper. Technicy firmy Norton Clipper sprzedający dystrybutora lub autoryzowanego centrum serwisowego firmy Norton Clipper posiadają wymagane przeszkolenie, doświadczenie i sprzęt oraz mogą udostępnić najbardziej ekonomiczne rozwiązanie. Doradzi użytkownikowi i wesprze go. W celu skontaktowania się z najbliższym dystrybutorem lub autoryzowanym centrum serwisowym firmy Norton Clipper prosimy o kontakt z działem obsługi klienta.



Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych, serwisowych lub naprawczych należy przestrzegać WSZYSTKICH wskazówek bezpieczeństwa!



Po czasie docierania wynoszącym ok. 5 godzin pracy wszystkie osiągalne śruby i nakrętki należy sprawdzić pod kątem ich zamocowania i w razie potrzeby ponownie dokręcić.

Najlepiej jest przechowywać elektronarzędzie w suchym i bezpiecznym miejscu, gdy nie jest używane. Nie wolno dopuścić do zamoczenia silnika narzędzia elektrycznego, przełącznika lub

7.1 Czyszczenie i pielęgnacja



To elektronarzędzie musi być dokładnie czyszczone po każdym dniu pracy i sprawdzane pod kątem uszkodzeń; w szczególności otwory powietrza chłodzącego wokół szczotek, wyłącznika zasilania i osłony tarczy tnącej, z czasem powstaną osady materiału (zwłaszcza w przypadku cięcia na mokro), co może mieć negatywny wpływ na swobodny obrót tarczy tnącej.

Należy stosować wyłącznie przyjazne dla środowiska środki czyszczące, które są bezpieczne dla nylonu, tworzyw sztucznych, aluminium i magnezu. Nigdy nie używaj paliwa do czyszczenia!

NIGDY nie myć pod ciśnieniem żadnego elektronarzędzia.

- Usunąć osady materiału z wnętrza osłony tarczy za pomocą kawałka drewna lub podobnego przedmiotu, który nie uszkodzi osłony tarczy.
- Oczyszczyć i sprawdzić wałek ostrza (wrzeciono) i pierścienie ostrza (kołnierze).
 - Pierścienie ostrza powinny być jednoczęściowe, płaskie z wgłębieniem, wolne od wszelkich zanieczyszczeń i ciał obcych, wolne od uszkodzeń i o odpowiednim rozmiarze.
- Oczyszczyć ostrze i sprawdzić, czy nie jest uszkodzone. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń należy natychmiast wymienić ostrze i zutylizować go w taki sposób, aby nie mogło zostać ponownie użyte.

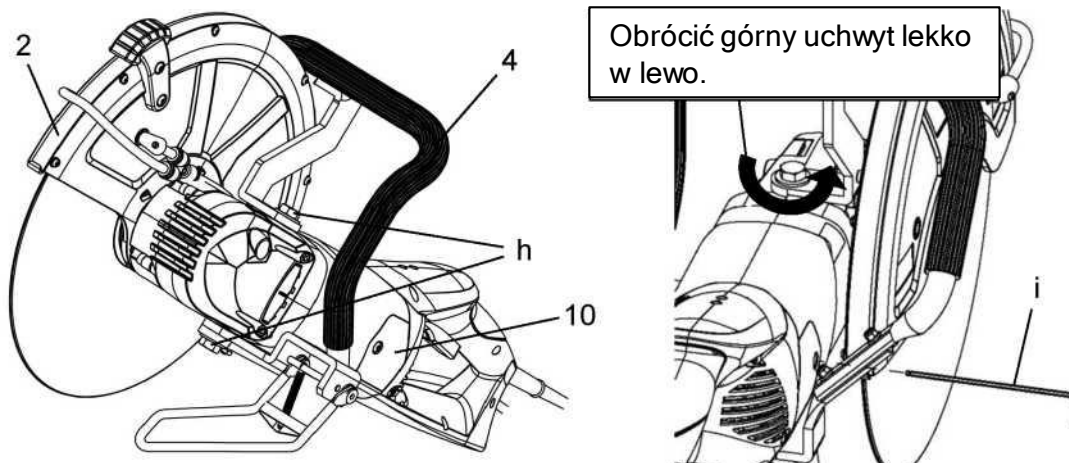
Okres wykonywania usług regularnych
W każdym okresie wskazanym —>

		Po pierwszej godzinie pracy	Na początku dnia	Podczas wymiany ostrza	Na koniec dnia	Raz w tygodniu	Po awarii	Po uszkodzeniu
Cała maszyna	Sprawdzić pod kątem uszkodzeń lub	X	X	X	X	X	X	X
	Wyczyścić		X			X		
Pierścienie ostrza	Wyczyścić			X				
Wąż wodny, mocowanie przewodów wodnych i dysz	Wyczyścić		X			X		
	Sprawdzić		X			X		X
Sprzęt, który można osiągnąć	Dokręcić					X		

7.2 Wymiana szczotek węglowych

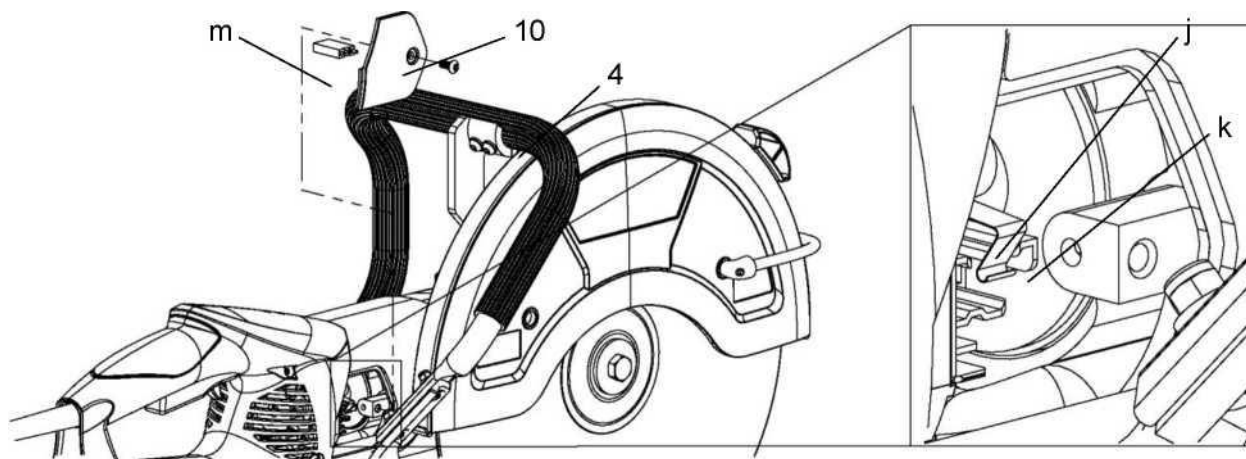


To elektronarzędzie jest zasilane przez silnik szczotkowy o dużej mocy i niskim poborze prądu. Wymienić szczotki, gdy silnik zacznie tracić moc. Szczotki zazwyczaj wymagają wymiany w trakcie eksploatacji piły. Szczotki należy wymienić, gdy zużyte jest ponad 2/3 ich pierwotnej długości (gdy całkowita długość szczotek jest mniejsza niż 7/16" (11,1 mm). To normalne, że szczotki się zużywają.



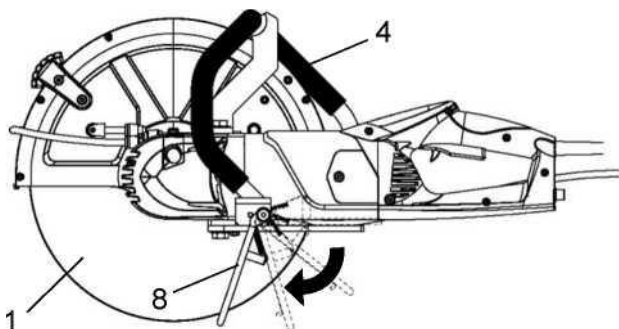
Wymiana szczotki:

- Odłączyć zasilanie elektryczne.
- Poluzować lekko dwie śruby (h) na górnym uchwycie.
- Obrócić górny uchwyt lekko w lewo, jak pokazano powyżej, aby zrobić nieco miejsca na zdjęcie osłony szczotki po stronie osłony ochronnej (2) elektronarzędzia.
- Za pomocą klucza imbusowego 3 mm (i) otworzyć pokrywę szczotki węglowej po obu stronach narzędzia.



- Pociągnąć sprężynę ściskającą do tyłu (j) i na bok tak, aby opierała się po obu stronach uchwyty szczotki węglowej (k).
- Usunąć szczotki węglowe (m). Za pomocą sprężonego powietrza należy usunąć węgiel nagromadzony na tworniku i sprawdzić, czy nie ma śladów nadmiernego zużycia. Armaturę można obracać ręcznie, ostrożnie przekręcając komutator (element, z którego zostały ponownie wciśnięte szczotki węglowe) palcem. Należy uważać, aby nie pozostawić na tej powierzchni tłustych śladów.
- Umieścić nowe szczotki węglowe w uchwycie szczotek węglowych (k).
- Zamontować osłony szczotek węglowych.
- Zamontować górny uchwyt (4) we właściwej pozycji. Dociągnąć śruby mocujące (h).

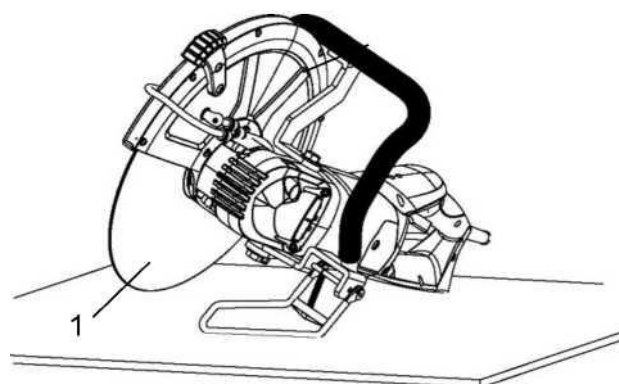
7.3 Korzystanie z podpórki



To elektronarzędzie jest pakowane ze schowaną podstawką (8). Trzymać piłę jedną ręką za uchwyt górny (4). Po użyciu piły odczekać, aż tarcza tnąca (1) przestanie się poruszać, następnie drugą ręką wysunąć podstawkę (8). Maszynę trzymać jak najbliżej usztywnienia środkowego, oznaczonego pionową strzałką po lewej stronie. Ta pozycja zapewnia najlepszą równowagę dla tego narzędzia podczas transportu.



Podczas manipulowania podstawką (8) nóż tnący (1) nie może się poruszać.



Umieścić elektronarzędzie na ziemi, jak pokazano na rysunku po lewej. Maszyna jest bardzo stabilna nawet po przechyleniu. Nie próbować odkładać maszyny, dopóki ostrze tnące (1) nie przestanie się poruszać. Używanie podstawki zapobiegnie niezamierzonemu uszkodzeniu urządzenia, zmniejszając zajmowaną przestrzeń w obszarze roboczej. Ponadto w tej pozycji łatwiej o konserwację ostrza tnącego i korpusu silnika.



Przed odłożeniem elektronarzędzia na podstawkę odczekać, aż ostrze tnące (1) przestanie się poruszać.

8. Gwarancja

Firma Saint-Gobain Abrasives, Inc. (Norton Clipper) Products wystawia gwarancję na wyprodukowaną maszynę CE414-350 na wady wykonania lub materiałów na okres sześciu (6) miesięcy od daty wysyłki do klienta.

Odpowiedzialność Saint-Gobain Abrasives, Inc. w ramach niniejszej gwarancji jest ograniczona do wymiany lub naprawy wadliwych części w zakładzie Saint-Gobain Abrasives, Inc. Stephenville w Teksasie, lub w miejscu przez nią wyznaczonym, takich części, które wyglądają na wadliwe pod względem materiału lub wykonania, przy czym koszty transportu są ponoszone przez klienta.

W żadnym wypadku firma Saint-Gobain Abrasives, Inc. nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikowe lub przypadkowe wynikające z niewłaściwego działania jakiegokolwiek produktu.

Niniejsza gwarancja zastępuje wszelkie inne gwarancje, wyrażone lub dorozumiane, a wszelkie inne gwarancje zostają niniejszym zniesione.

Nie możemy przyjąć żadnej gwarancji na następujące przyczyny uszkodzeń:

- Nieprzestrzeganie podręcznika
- Pominięcie koniecznych prac konserwacyjnych i czyszczących.
- Uszkodzenia spowodowane niewłaściwym napięciem.
- Zużycie wynikające z normalnej eksploatacji.
- Oczywiste przeciążenie wynikające z ciągłego przekraczania górnej granicy wydajności.
- Stosowanie części zamiennych innych niż zatwierdzone.
- Zastosowanie siły, niewłaściwe traktowanie, niewłaściwe użytkowanie lub wypadek.
- Przegrzanie spowodowane zanieczyszczeniem obudowy wentylatora.
- Naprawy lub serwisowanie przez osoby nieupoważnione przez firmę Saint-Gobain.
- Stosowanie nieodpowiednich części zamiennych lub innych niż oryginalne części, jeśli spowodowały one uszkodzenie.
- Użycie nieodpowiedniego lub nieprawidłowego ostrza.
- Pęknięcia spowodowane warunkami użytkowania.

Czyszczenie, pielęgnacja i regulacja nie są traktowane jako usługi gwarancyjne.

Usługi gwarancyjne muszą być uprzednio wykonane przez autoryzowane centrum serwisowe Norton Clipper.

Niektóre podzespoły ulegają zużyciu podczas pracy lub regularnemu zużyciu i mogą wymagać terminowej wymiany. Następujące części eksploatacyjne nie są objęte gwarancją producenta:

- Materiały eksploatacyjne
- Filtr powietrza
- Uchwyt filtru powietrza
- Szczotki
- Nasadki szczotki

9. Części serwisowe

Podczas zamawiania części zamiennych należy zaznaczyć:

- Numer seryjny.
- Kod części.
- Dokładną nazwę.
- Liczbę wymaganych części.
- Adres dostawy.
- Prosimy o jasne wskazanie wymaganych środków transportu, takich jak „ekspres” lub „lotnicza”. Bez dokładnych instrukcji wyślemy te części za pomocą środków, które wydają nam się odpowiednie – ale nie zawsze jest to najszybsza droga.

Wyraźne instrukcje pozwolą uniknąć problemów i wadliwych dostaw.

W razie wątpliwości prosimy o przesłanie nam uszkodzonej części.

W przypadku reklamacji gwarancyjnej część musi być zawsze zwrócona do oceny.

Części zamienne do silnika można zamówić u producenta silnika lub u jego sprzedawcy, co często jest szybsze i tańsze.

Ta maszyna została wyprodukowana przez firmę Saint-Gobain Abrasives S.A.

Saint-Gobain Abrasives S.A.

190, Bd. J.F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Grand-Duche de Luxembourg.

Tel: 00352-50401-1

Fax: 00331 83717792

<http://www.construction.norton.eu>

Adres e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

W celu zapoznania się z listami części zamiennych zapraszamy do odwiedzenia strony internetowej posprzedażnej firmy Norton Clipper pod następującym adresem:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Aby uzyskać szybki dostęp, można również użyć poniższego kodu QR Code pokazanego poniżej przy użyciu telefonu komórkowego:



Ten elektroniczny katalog zawiera rozszerzone widoki i listy części zamiennych dla różnych maszyn zaprojektowanych przez firmę Norton Clipper, dzięki czemu można znaleźć potrzebne referencje.

Gwarancja i wsparcie techniczne można uzyskać od lokalnego dystrybutora, gdzie można również zamówić maszyny, części zamienne i materiały eksploatacyjne:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA
INDUSTRIELAAN 129
1070 ANDERLECHT/BRUSSEL
BELGIUM
TEL: +32 (0)2 267 21 00
FAX: +32 (0)2 267 84 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, S.R.O.
POČERNICKÁ 272/96, MALEŠICE
108 00 PRAHA 10
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
ROBERT JACOBSENS VEJ 62A
2300 KØBENHAVN S
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCE
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
FAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH
BIRKENSTRASSE 45-49
D-50389 WESSELING
GERMANY
TEL: +49 (0) 2236 703-1
+49 (0) 2236 8996-0
+49 (0) 2236 8911-0
FAX: +49 (0) 2236 703-367
+49 (0) 2236 8996-10
+49 (0) 2236 8911-30
FÜR DEN FACHHANDEL
ÖSTERREICH
TEL: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPEST
BÁNYALÉG U. 60/B.
HUNGARY
TEL: +36 1 371 22 50
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A.
VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALY
TEL: +39 02 44 851
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG
TEL: +352 50 401 1
FAX: +33183 717 792
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAË - CASABLANCA
MOROCCO
TEL: +212 5 22 66 57 31
FAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV
GROENLOSEWEG 28
7151 HW EIBERGEN
P.O. BOX 10
7150 AA EIBERGEN
THE NETHERLANDS
TEL: +31 545 466466
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
POSTBOKS 11, ALNABRU,
0614 OSLO
BROBEKKVEIEN 84,
0582 OSLO
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP. Z O.O.
UL. NORTON 1
62-600 KOŁO
POLAND
TEL: +48 63 26 17 100
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL: +351 229 437 940
FAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLASS
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU: LOC.VETIS, JUD.
SATU MARE 447355
STR. CAREIULUI 11
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
ROMANIA
TEL: 0040-261-839.709
FAX: 0040-261-839.710

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSCOW
RUSSIA
TEL: +74 955 408 355
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
SOUTH AFRICA
TEL: +27 11 961 2000
FAX: +27 11 961 2184/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
SPAIN
TEL: +34 948 306 000
FAX: +34 948 306 042

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AB
BOX 495
SE-191 24 SOLLENTUNA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN INOVATIF
MALZEMELER VE AŞINDIRICI
SAN. TIC. A.Ş.
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME
MAHALLESİ, ÖZ SOKAK, NO:19/16
34843 MALTEPE-ISTANBUL,
TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasifs
190 Rue J.F. Kennedy
L-4930 Bascharage
Grand Duché de Luxembourg
Tel: +352 50 401 1
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr